

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
23. Dezember 2004 (23.12.2004)

PCT

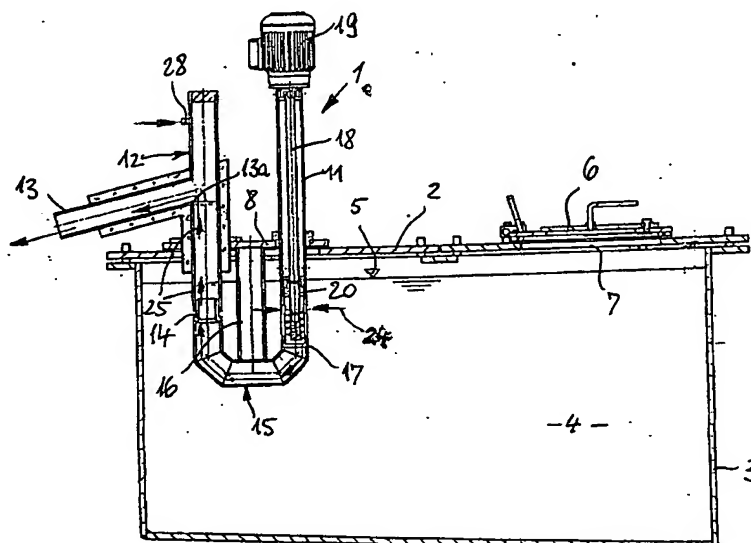
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/110681 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B22D 17/30**, 39/02, F04D 7/06
- (21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP2004/004581**
- (22) Internationales Anmeldedatum:
30. April 2004 (30.04.2004)
- (25) Einreichungssprache: **Deutsch**
- (26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**
- (30) Angaben zur Priorität:
03013322.7 13. Juni 2003 (13.06.2003) **EP**
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **MELTEC INDUSTRIEOFENBAU GMBH** [AT/AT]; Guggenberg 15, A-4856 Kirchham (AT).
- (72) Erfinder; und
- (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **RAPP, Josef** [AT/AT]; Urberl 21, A-4801 Traunkirchen (AT).
- (74) Anwalt: **PATENTANWÄLTE RUFF, WILHELM, BEIER, DAUSTER & PARTNER; ZUSAMMEN-SCHLUSS NR. 16; Kronenstr. 30, 70174 Stuttgart (DE).**
- (81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): **AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.**
- (84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): **ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK,**

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: **DEVICE FOR SUPPLYING CASTING INSTALLATIONS WITH MOLTEN METAL**

(54) Bezeichnung: **VORRICHTUNG ZUM BESCHICKEN VON GIESSEINRICHTUNGEN MIT METALLSCHMELZE**



(57) Abstract: The invention relates to a device for supplying casting installations with molten metal. Said device comprises a crucible into the melt of which a dosing pump dips and supplies a discharge tube (12) communicating therewith with melt. The discharge tube (12) and the pump tube (11) are interlinked via a U-shaped connecting tube (15) to give a one-piece crucible insert. The discharge neck (13) of the discharge tube (12) is mounted so as to be swivelable about the axis (30) of the discharge tube. The inventive design allows for a simple maintenance and production of the dosing device. Moreover, the crucible position no longer has to be adapted to the position of the casting installation.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]



EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT,
RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA,
GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

(57) Zusammenfassung: Es wird eine Vorrichtung zum Beschicken von Gießeinrichtungen mit Metallschmelze beschrieben, die einen Schmelzentiegel aufweist, in dessen Schmelze eine Dosierpumpe eintaucht, die ein mit ihr in Verbindung stehendes Auslaufrohr (12) mit Schmelze speist. Auslaufrohr (12) und Pumpenrohr (11) sind dabei über ein U-förmiges Verbindungsrohr (15) zu einem Tiegeleinsatz in der Form einer Baueinheit verbunden, und der Auslaufstutzen (13) des Auslaufrohres (12) ist um die Achse (30) des Auslaufrohres schwenkbar angeordnet. Diese Ausgestaltung erlaubt eine einfache Wartung und Herstellung der Dosiereinrichtung und vermeidet, dass die Tiegellage an die Lage der Gießeinrichtung angepasst werden muss.